BANK INWESTYCYJNY
Departament
Ekonomiczny i Planowania

Warszawa, dnia 15 grudnia 1949r

ZAGADNIENIA GOSPODARCZE

w świetle prasy i literatury ekonomicznej zagranicą

Nr 23

Rok IV

S p i s r z e c z y :

P. GINZBURG

Przyczynek do problemu redystrybucji wewnętrznej środków pieniężnych w przemyśle.-

Sowietskije Finansy Nr.10 z dn.21.X.1949

N. IWANOW

O planowaniu wykorzystania zdolności wytwórczej przedsiębiorstw. -

Płanowoje choziajstwo Nr 4 z dn.14.IX.1949

F. GINZBURG

PRZYCZYNEK DO PROBLEMU REDYSTRYBUCJI WEWNĘTRZNEJ ŚRODKÓW PIENIĘŻNYCH w PRZEMYŚLE.[x)]

Sowietskije Finansy
Nr 10 z dn. 21.X.1949

Podział i redystrybucja dochodu narodowego w naszym kraju odbywa się za pośrednictwem systemu finansowego, a przede wszystkim - za pośrednictwem budżetu. Mechanizm czerpania i redystrybucji środków pieniężnych przez budżet umożliwia - w każdej danej chwili - skierowanie tych środków do tych dziedzin gospodarki narodowej i do tych okręgów gospodarczych, gdzie, w związku z planem narodowo-gospodarczym, środki te powinny znaleźć swe zastosowanie. Jednocześnie coraz większego znaczenia nabiera sprawa wewnętrznej redystrybucji akumulacji w ramach danej gałęzi przemysłu. W roku bieżącym ministerstwa i resorty przekazują na inwestycje 25,7 mld rubli wobec 9 mld. rb w roku 1948

Nie wyczerpują to jednak zasobów pieniężnych, przeznaczonych na cele finansowania wewnętrznych potrzeb poszczególnych gałęzi przemysłu. Przede wszystkim z zysków wewnętrznych danej gałęzi finansuje się dopłaty na rzecz tych przedsiębiorstw, które nie mogą jeszcze skompensować swych kosztów produkcji z własnych przychodów, osiągniętych w warunkach jednolitych cen hurtowych. Znaczne sumy pochłania również finansowanie prac naukowo-badawczych, wydatków na wprowadzenie nowej techniki, opanowanie nowych typów produkcji itp. Coraz większego znaczenia nabiera planowa redystrybucja odpisów amortyzacyjnych na cele finansowania inwestycyj i operacyj z tytułu redystrybucji środków obrotowych wewnatrz poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej.

---

x) Redakcja czasopisma "Sowietskije Finansy" zaznacza, że artykuł niniejszy umieszcza celem postawienia problemu. (Przyp.tł.)

Finansowanie wewnętrzne w danej gałęzi przemysłu uzupełnia funkcje,które,pełni budżet:finansowanie gospodarki narodowej,jak.z zasobów wewnętrznych danych gałęzi przemysłu, zapewnia wykonanie jednolitego planu rozwoju gospodarki narodowej.

Dawniej udział środków własnych w finansowaniu gospodarki narodowej był niewielki,aparat finansowy ministerstw przemysłowych i zarządów głównych trudnił się głównie gromadzeniem różnych materiałów sprawozdawczych czy informacyjnych i dokumentów celem jak najszybszego załatwienia formalności, których wymagało przyznanie dotacji z budżetu. Natomiast ministerstwa te i zarządy główne poświęcały znacznie mniej uwagi usprawnieniu finansowo-gospodarczej działalności przedsiębiorstw. Obecnie zaś - wobec przejścia na pracę bez dotacji - zmienia się treść pracy finansowych oddziałów przedsiębiorstw,głównych zarządów i ministerstw. Zadanie polega dziś nie tylko na załatwieniu formalności,związanych z finansowaniem z budżetu,lecz również na pogłębionej działalności finansowo-planowej i finansowo operacyjnej, a w szczególności - na opracowaniu harmonogramów finansowania wewnętrznego w danej gałęzi przemysłu,okresowych planów wpływu odpisów z zysków,przeznaczonych na finansowanie, itp. Rozwiązanie tych zadań wymaga usprawnienia mechanizmu redystrybucji środków.

Sądzimy,że w procesie realizacji produkcji rentownego przedsiębiorstwa pozostawiać należy do jego dyspozycji tę tylko część jej wartości,która przeznaczona jest do wykorzystania wewnątrz przedsiębiorstwa na mocy planu finansowego. Natomiast część planowej akumulacji,przeznaczona do wykorzystania w innych przedsiębiorstwach, musi być bezwzględnie wycofana. Jest to konieczne przede wszystkim z punktu widzenia prawdziwej samowystarczalności finansowej,która zakłada planowe korzystanie przedsiębiorstwa tylko z tych środków,które do niego należą. Jeżeli do dyspozycji przedsiębiorstwa systematycznie wpływają środki do niego nie należące, a przedsiębiorstwo przy ich pomocy ułatwia swoją sytuację finansową i może pokryć pozaplanowe wydatki, to następuje nieuchronnie osłabienie zasady samowystarczalności

finansowej (t.zw. " rozrachunku gospodarczego").

Jakie środki mają do swej dyspozycji organy finansowe przemysłu na cele operacyjnego rozwiązywania problemu wewnętrznej redystrybucji akumulacji w danej gałęzi przemysłu?

Najprostszym sposobem wycofania akumulacji jest ustalenie wewnątrz danego resortu takiego trybu postępowania, przy którym przedsiębiorstwo w ustalonych przez harmonogram terminach przekazuje za pośrednictwem banku (zleceniem inkasowym) organowi nadrzędnemu odpowiednie sumy.

W praktyce jednak ten sposób redystrybucji nie zawsze jest wykonalny: w wypadku istnienia płatności zaległych przedsiębiorstwo nie może wykonać omówionego wyżej przelewu. W tym wypadku organy banku Państwa nie przyjmują od przedsiębiorstwa zleceń " w kolejności " i kierownicy przedsiębiorstw jak gdyby zwalniani są z wykonania swych zobowiązań czyli z przekazania pieniędzy trustowi, zarządowi głównemu lub ministerstwu.

Celem zapewnienia terminowego wpływu środków na finansowanie realizacji planu produkcyjno-gospodarczego, wprowadzono w swoim czasie specjalną kategorię finansową, mianowicie cenę rozliczeniową.

Przez cenę rozliczeniową dla przedsiębiorstwa rentownego rozumie się tę część ceny hurtowej, która pozostawia się przedsiębiorstwu na jego własne potrzeby planowe, a więc na skompensowanie planowego kosztu własnego, na przyrost środków obrotowych, finansowanie inwestycji oraz na inne potrzeby, pokrywane z planowych zysków.

Zastosowanie ceny rozliczeniowej spotkało się w swoim czasie w obrocie płatniczo-rozrachunkowym z powszechnym uznaniem. Dyrektywy, dotyczące sprawozdawczości z zasadniczej działalności przedsiębiorstwa, zawierają nakazy zaliczania części sum, wpływających od nabywców na subkonta trustu lub zarządu głównego. Jednakże w ostatnich czasach organy Banku Państwa kategorycznie odmawiają otwierania subkont, i funkcjonuje obecnie tylko nieznaczna część subkont, pozostałych z okresu przedwojennego.

Jeszcze elastyczniejszy mechanizm stosowania cen rozliczeniowych do celów wewnętrzno-gospodarczej redystrybucji

akumulacji planowej stworzony został w ostatnich latach, m.i. w przemyśle naftowym. Cena rozliczeniowa stała się tu podstawa rozrachunku przemysłu z organizacja zbytu na zasadach następujących: Ministerstwo zatwierdza ceny rozliczeniowe na produkcję każdego przedsiębiorstwa według rocznych i kwartalnych planów finansowych, Główna Organizacja Zbytu Produktów Naftowych,[x] opłaca po tej cenie produkcję dostawcy, różnica zaś między cena hurtowa a rozliczeniowa planuje się przez Główna Organizację Zbytu Produktów Naftowych na cele rozrachunku z budżetem z tytułu podatku obrotowego i potrąceń od zysków.

Przy pomocy branżowego ośrodka zbytu rozwiazuje się tu zatem praktycznie problemy przeprowadzenia we właściwym czasie redystrybucji planowej akumulacji na cele finansowania dopłat do ceny hurtowej w wypadkach zwiększonego czasowo kosztu własnego produkcji w nowych przedsiębiorstwach, na przyrost środków obrotowych, na finansowanie inwestycji. W tym wypadku zadania planowej redystrybucji środków wewnatrz systemu rozwiazuje się bez żadnych operacji dodatkowych i bez obarczania jakimikolwiek dodatkowymi funkcjami oddziałów Banku Państwa, jak to ma miejsce przy operacjach z tytułu subkont.

Przeprowadzona w ostatnim czasie pewna reorganizacja przemysłu, po której organy zbytu zostały ponownie włączone do składu ministerstw, ułatwiła możliwość znacznego rozszerzenia tej praktyki i wykorzystania branżowych organów zbytu do celów redystrybucji wewnętrznej w danym resorcie. Nie widzimy powodów, dla których Główna Organizacja Zbytu Produkcji Hutniczej Ministerstwa Czarnej i Kolorowej Metalurgii, Główna organizacja Zbytu Ministerstwa Przemysłu Węglowego [2] nie mogłyby się podjąć redystrybucji akumulacji wewnatrz swych mini-

x) " Gławnieftiesbyt ".

1) " Gławmietałłsbyt " (przyp.tł.)

2) Główna Organizacja Przemysłu Węglowego (Głównyugolsbyt) już płaci za produkcję trustów węglowych według cen rozliczeniowych, chociaż z bardzo swoistymi odrębnościami.

sterstw na zasadzie cen rozliczeniowych.

Wydaje się nam,że niektóre inne resortowe organizacje zbytu mogłyby również podjąć się pełnienia tych funkcji.

Rozrachunki za pośrednictwem ministerialnych organów zbytu na zasadzie zastosowania cen rozliczeniowych mają w porównaniu z rozrachunkami przy pomocy subkont,dużą zaletę, ponieważ sprowadzają do minimum zamrażanie środków w stadium przelewów i przekazów.

Organizacje zbytu mają wprawdzie znaczne możliwości stosowania cen rozliczeniowych,lecz nie należy zapominać, że dla pewnej części obrotu gospodarczego - zastosowanie subkont akumulacji pozostaje pożądanym sposobem redystrybucji. Dotyczy to przede wszystkim tej części rozrachunków,które są poza zasięgiem organizacji zbytu.

Każdy z omówionych sposobów może odegrać rolę dodatnią w organizacji redystrybucji planowej akumulacji wewnętrznej przemysłu.

Przeciwnicy zastosowania cen rozliczeniowych powołują się zwykle na " automatyczność" działania tego sposobu redystrybucji zysków,przy którym możliwe jest wycofanie planowej akumulacji,niezależnie od jej rzeczywistego powstania. Lecz według naszego rozumienia, na tym właśnie polega szczególna zaleta cen rozliczeniowych,jako podziału planowej akumulacji i jako narzędzia krzewienia rzeczywistej samowystarczalności finansowej.

Zilustrujemy to następującym przykładem:

W roku 1934 źródłem finansowania budowy zakładu " Zaporożstal",(który wtedy był na ukończeniu) były planowe zyski zakładu " Elektrostal ". Zakład ten nie wykonał planu akumulacji na pierwsze półrocze,ale pomimo to wykonał prawie w całości plan finansowania " Zaporożstali ",ponieważ stosowano wtedy tryb automatycznego wycofywania zysków przy pomocy ceny rozliczeniowej i subkont. Dyrektor " Elektrostal " domagał się wtedy uporczywie zniesienia cen rozliczeniowych i zamknięcia subkont. Kierownik zjednoczenia,do którego należały oba zakłady, uchylił jednak wnioski"Elektrostali" i po-

stawił jej dyrektorowi zadanie - doprowadzić w drugim półroczu do takiej poprawy jakościowych wskaźników produkcji i obniżenia kosztu własnego, ażeby ta droga pokryć braki pierwszego półrocza.

Kierownictwo zjednoczenia uznało za niemożliwe uczynić zadość wymaganiu dyrektora " Elektrostali", ponieważ byłoby to przerwaniem finansowania, a więc i budowy " Zaporożstali ". Z tych powodów Zjednoczenie utrzymało cenę rozliczeniowa i system subkont dotyczacych wycofywania planowej akumulacji. Gwarantowało to wykonanie niezmiernie ważnego zadania planu narodowo-gospodarczego.

Likwidacja ceny rozliczeniowej w tym wypadku osłabiłaby walkę pracowników Elektrostali o wykonanie planu akumulacji: pracownicy ci pokryliby swoje deficyty automatycznie, bez żadnych wysiłków, bez zwrócenia się o pomoc do zjednoczenia, a jedynie kosztem przerwania finansowania innego przedsiębiorstwa. W ten sposób odpowiedzialność za marna pracę zostałaby przerzucona na inne przedsiębiorstwo, co jest wyraźnym pogwałceniem zasad samowystarczalności finansowej.

Pokażemy teraz na przykładzie z praktyki roku bieżacego, do czego prowadzi redystrybucja środków przy braku cen rozliczeniowych.

Według planu finansowego na I kwartał 1949 zakłady hydrolizowe miały otrzymać z Zarządu Głównego planowa dopłatę z rachunku zysku innego zakładu hydrolizowego. Ten ostatni wykonał swój plan akumulacji z nadmiarem. Jego konto rozliczeniowe nie jest jednakże wolne, gdyż środki z tego konta ulokowane zostały w nadmiernych zapasach materiałów. Z tych powodów zakład ten nie przekazał pieniędzy zakładowi pierwszemu, który znalazł się wskutek tego w ciężkiej sytuacji finansowej.

Jeszcze przykład :

Budowę pewnego zakładu w Azji środkowej finansuje na mocy planu ze swych zysków inny zakład, który wykonuje w pełni własny plan akumulacji. Jednakże, nie ściągając zaległości od własnej budowy i nie likwidując nadmiernych zapasów materiałów, zakład ten przerywa finansowanie budowy nowego

zakładu.

W przytoczonych tu przykładach charakterystyczne jest to przerzucanie skutków złej gospodarki przez jedno przedsiębiorstwo na inne. Taki stan rzeczy nie sprzyja bynajmniej wykonania zatwierdzonych planów.

Oczywiście - zadanie redystrybucji nadmiernych środków obrotowych, ujawnionych w sprawozdaniach rocznych poszczególnych przedsiębiorstw, nie może być rozwiązane drogą stosowania cen rozliczeniowych. Rozwiązania trzeba tu szukać w innych sposobach wycofywania środków.

Sprawie redystrybucji nadmiernych środków obrotowych, ujawnionych w sprawozdaniach rocznych, dopomóc miała, między innymi, instrukcja Banku Państwa z dnia 18 kwietnia 1941 (Nr 608). Na mocy tej instrukcji, jak wiadomo, Bank Państwa otwiera przedsiębiorstwom kredyt na operacje redystrybucji środków obrotowych, pod zastaw wszelkiego rodzaju płynnych wartości materialnych, z tym warunkiem, że nadmierne środki obrotowe, wycofywane z jednego przedsiębiorstwa, skierowuje się do innych przedsiębiorstw danego resortu celem uzupełnienia tam braku środków obrotowych. Oczywiście, tego rodzaju redystrybucję należy brać pod uwagę przy opracowywaniu planów finansowych.

Nieprzestrzeganie tego trybu postępowania jest dla Banku Państwa przeszkodą w wykonywaniu zleceń przelewu środków z konta jednego przedsiębiorstwa na konto innego; nadwyżkę środków obrotowych wykorzystuje się wtedy nie według przeznaczenia.

Ograniczenia, które stosuje w ostatnich latach Bank Państwa przy redystrybucji środków nie sprzyjają ugruntowaniu zasady samowystarczalności finansowej i dopomagają przedsiębiorstwom do zatrzymywania w obrocie nienależących do nich środków obrotowych.

Artykuł niniejszy stawia tylko pewne zagadnienia, związane z trybem wycofywania i redystrybucji środków finansowych poszczególnych dziedzin gospodarki. Nie zatrzymywaliśmy się na takich zagadnieniach, jak konieczność tworzenia rezerw finansowych do dyspozycji wyższych ogniw aparatu administrującego przemysłem, albo jak sposoby ochrony interesów przedsiębiorstw

przy podziale środków wewnątrz danej gałęzi produkcji i t.p.

Ogromna skala naszej gospodaki socjalistycznej, duża ilość przedsiębiorstw, wielość organów administracyjnych, osiągnięty poziom planowania ekonomicznego i finansowania - wszystko to wymaga kategorycznie starannego zanali-zowania i ścisłej reglamentacji wszystkich problemów w sferze regulowania wzajemnych stosunków finansowych wewnątrz poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej.

Właściwe rozwiązanie tego zadania przyczyniać się będzie do wykonania planów gospodarki narodowej, usprawnienia stosunków rozrachunkowych i ograniczenia wypadków niewywiązywania się w gospodarce narodowej z zobowiązań płatniczych.

N. IWANOW

O PLANOWANIU WYKORZYSTANIA ZDOLNOSCI WYTWORCZEJ PRZEDSIEBIORSTW.

Płanowoje chcziajstwo
Nr 4 z dn. 14. IX. 1949

Naród radziecki pod kierunkiem wielkiej partii Lenina-Stalina zdobył decydujące sukcesy w walce o wykonanie i przekroczenie powojennego Stalinowskiego planu pięcioletniego.

Plan pierwszych trzech lat tego pięciolecia wykonaliśmy, jeżeli chodzi o wolumen produkcji brutto, w 103 %. W roku 1948 produkcja żelaza stanowiła 156 % w stosunku do poziomu r. 1945; produkcja stali - 152 % walcówki - 166 %; wydobycie węgla - 140 %, wydobycie ropy naftowej - 151 %, produkcja energii elektrycznej 147 %. Duże zdobycze mamy w dziedzinie produkcji przedmiotów spożycia. W stosunku do roku 1945 produkcja tkanin bawełnianych wyniosła w 1948 roku 193 %, produkcja obuwia skórzanego - 220 %, cukru - 357 %. W roku 1948 nietylko osiągnęliśmy, lecz znacznie przewyższyliśmy przedwojenny poziom produkcji przemysłowej; mianowicie produkcja ta w roku 1948 wynosi w stosunku do 1940 roku 141 %. Na tym polega nowe poważne zwycięstwo narodu radzieckiego w walce o przedterminowe wykonanie powojennego planu pięcioletniego.

Ogromne zdobycze mamy również po wojnie w dziedzinie odbudowy i rozwoju przemysłu maszynowego, który jest rdzeniem naszego przemysłu ciężkiego. W ciągu samego tylko roku 1948 produkcja przedmiotów wyposażenia technicznego dla przemysłu hutniczego wzrosła o 94 %, elektromotorów do 100 klw o 59 %, elektromotorów ponad 100 klw - o 53 % parowozów magistralnych - o 53 %, samochodów osobowych o 110 %, traktorów - o 104 %, maszyn rolniczych - o 99 %, kombajnów zbożowych 5,1 - krotnie. W roku 1949 trwa dalszy szybki wzrost wszystkich działów radzieckiego przemysłu budowy maszyn.

Szybkie tempo wzrostu produkcji przemysłowej w naszym kra-

jest skutkiem ogromnej skali rozbudowy przemysłu i włączania do procesu produkcyjnego nowych zakładów. Obok tego w procesie rozwoju przemysłu coraz większego znaczenia nabiera lepsze wykorzystanie istniejącej zdolności wytwórczych przedsiębiorstw, wzrost obciążenia ich przez zamówienia państwowe. Lepsze wykorzystanie zdolności wytwórczej przedsiębiorstw staje się obecnie jednym z najważniejszych warunków pomyślnego wykonania i przekroczenia powojennego planu pięcioletniego.

W latach pięcioletnich planów stalinowskich powstał ogromny aparat wytwórczy naszego przemysłu socjalistycznego. Wynikiem socjalistycznego uprzemysłowienia kraju, zrealizowanego pod wodzą partii bolszewickiej, było powstanie od nowa hutnictwa żelaznego przemysłu budowy traktorów, przemysłu samochodowego, budowy obrabiarek, nowoczesnego przemysłu chemicznego i innych działów przemysłu. Od właściwego i zupełnego wykorzystania tych zdolności wytwórczych zależy w dużym stopniu tempo rozwoju przemysłu. Rozpowszechnione we wszystkich dziedzinach przemysłu socjalistyczne współzawodnictwo pracy umożliwia codzienne wykrywanie nowych rezerw zdolności wytwórczej oraz mobilizowanie tych rezerw w interesie wykonania i przekraczania planów państwowych.

Stąd wynika duże znaczenie narodowo-gospodarcze planowania zdolności wytwórczej przedsiębiorstw oraz jej wykorzystania z uwzględnieniem wszelkich posiadanych rezerw.

X X
X

Przy określaniu w planie narodowo-gospodarczym wielkości i tempa produkcji przemysłowej uwzględnia się wszechstronnie z jednej strony możliwości wzrostu produkcji przedsiębiorstw czynnych a z drugiej włączenie - zgodnie z planem - do procesu produkcyjnego nowych zakładów. Lecz właściwe określenie możliwości wzrostu produkcji przedsiębiorstw czynnych wymaga ustalenia ich zdolności wytwórczej. Stąd wynika, że bez poznania tej zdolności wytwórczej nie można opracować należycie planu produkcji.

Stanowiąc najważniejszy warunek właściwego planowania produkcji, dobre określenie zdolności wytwórczej dopomaga równocześnie do ujawnienia wąskich przekrojów, oraz poszczególnych dysproporcji produkcji, a przez to samo wskazuje właściwe kierunki nakładów inwestycyjnych, koniecznych do zlikwidowania tych "wąskich przekrojów".

Zdolności wytwórcze przemysłu socjalistycznego rosną z roku na rok. Nieustannie wzrasta wraz z nimi wielkość produkcji. Ciągłość wzrostu produkcji przemysłowej jest w naszym kraju prawem rozwoju gospodarki socjalistycznej. Wzrost zdolności wytwórczej naszego przemysłu zapewnia się zarówno od strony budowy nowych fabryk, jak od strony doskonalenia procesów technologicznych w przedsiębiorstwach czynnych.

Cóż jest podstawą określenia istniejących zdolności wytwórczych?

Odpowiedź na to pytanie dały uchwały grudniowego plenum C.K. W.K.P. (b) w roku 1935. Biorąc za punktach wyjścia wskazówki towarzysza Stalina na Pierwszej Wszechzwiązkowej naradzie Stachanowców, Plenum to uchwaliło: "Rewizję zaprojektowanych zdolności wytwórczych oprzeć należy na nowych, zwiększonych normach technicznych. Normy te, określające zdolność wytwórczą poszczególnych agregatów wyposażenia technicznego, ustalać należy na podstawie sprawdzonej praktyki najlepszych stachanowców". Tak więc podstawą określania zdolności wytwórczej maszyn, mechanizmów i agregatów oraz przedsiębiorstw, jako całości, powinno być doświadczenie i praktyka przodowników, nowatorów pracy.

Jeżeli istniejącą zdolność wytwórczą określa się z tego zasadniczego punktu wyjścia, to określenia te będą należytym odbiciem potencjalnej zdolności przedsiębiorstw do zwiększenia produkcji, jeżeli zaś określa się zdolność wytwórczą na podstawie przeciętnych lub przestarzałych wskaźników wykorzystania maszyn, mechanizmów i agregatów, to tego rodzaju określenia maskować będą rzeczywiste możliwości przedsiębiorstw i przyczyniać się do sztucznego obniżenia planów produkcji.

Ustalana z góry zdolność wytwórcza może grać w planowaniu rolę dodatnią dotąd tylko dokąd daje ona perspektywę rozwoju, wykazuje wewnętrzne możliwości zwiększenia produkcji. Pełnić zaś tę rolę może ona tylko pod warunkiem, że podstawą jej określenia będą najlepsze doświadczenia praktyki.

Obecnie w szeregu przedsiębiorstw przemysłu hutniczego, chemicznego i niektórych innych działów przemysłu rzeczywisty współczynnik wykorzystania określonych kiedyś obrachunkowo zdolności wytwórczych zbliża się do 100 %, a w poszczególnych wypadkach nawet przekracza te 100 %. Świadczy to o poważnych zdobyczach, osiągniętych w dziele wykorzystania zdolności wytwór-

czych po wojnie. Lecz jednocześnie świadczy to o konieczności rewizji zdolności wytwórczych przedsiębiorstw w szeregu działów przemysłu.

Przy określaniu zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa należy brać za punkt wyjścia zupełne wykorzystanie wewnętrznych możliwości przedsiębiorstwa, możliwości zaś te określać trzeba na zasadzie doświadczeń i praktyki najlepszych robotników, inżynierów i techników.

Zdolność wytwórczą przedsiębiorstwa lub działu produkcji, jako całości, określa maksymalna możliwa w danych warunkach ilość produkcji przy założeniu progresywnych norm i zlikwidowania "wąskich przekrojów" w przedsiębiorstwie.

Główne elementy, określające zdolność wytwórczą przedsiębiorstwa (lub działu produkcji), są następujące:

a) wydajność maszyny, mechanizmu lub agregatu na jednostkę czasu pracy;

b) ilość posiadanych maszyn, mechanizmów i agregatów

c) reżym pracy przedsiębiorstwa (ilość godzin roboczych).

Właściwe określenie maksymalnego możliwego obciążenia maszyny, mechanizmu lub agregatu wymaga nietylko znajomości jej charakterystyki technicznej i produkcyjnej, lecz również co jest nie mniej ważne- badania najlepszych wyników praktyki robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych, osiągniętych przy pracy na tych maszynach, mechanizmach i agregatach. Wiemy, że pod kierunkiem doświadczonego i wykwalifikowanego robotnika maszyna może dawać i daje efekt bez porównania większy niż w wypadku przeciwnym.

Wzrost wykształcenia technicznego naszych kadr i nieustanny wzrost ich kwalifikacji zawodowych udowodniły naocznie bankructwo i błędy dawnej metodologii określania zdolności wytwórczej zakładów przemysłowych. Metodologia ta ignorowała doświadczenie praktyczne i sprowadzała się do formalnej technicznej charakterystyki maszyny, nie biorąc pod uwagę wzrastania wydajności pracy robotnika w toku opanowywania przez niego techniki.

Z początku najlepsi robotnicy - przodownicy pracy, a następnie główna masa naszych kadr robotniczych zaczęła przekraczać dawne, ustalone przy projektowaniu, zdolności wytwórcze maszyn, mechanizmów i agregatów w wielu przedsiębiorstwach ze wszystkich dziedzin produkcji. Konserwatywna "teorię" niezmiennych norm technicznych i stałości zaprojektowanej zdolności wytwórczej obaliła postępowa praktyka, potępiła partia i rząd.

Towarzysz Stalin w historycznym swym przemówieniu na pierwszej Wszechzwiązkowej Naradzie Stachanowców w r. 1935 stwierdził przestarzałość dawnych norm technicznych i podkreślił konieczność ustalenia nowych norm.

"Obecne normy techniczne - mówił towarzysz Stalin - nie odpowiadają rzeczywistości, są one przestarzałe i stały się hamulcem dla naszego przemysłu. Żeby zaś przemysłu naszego nie hamować, należy zastąpić je przez nowe, wyższe normy techniczne" 1)

Wychodząc ze wskazówek towarzysza Stalina i z praktyki ruchu Stachanowskiego, Plenum C.K.W.K.P. /b/ w grudniu 1935 r. dało dyrektywę rewizji norm technicznych i zdolności wytwórczych przedsiębiorstw w kierunku ich podwyższenia.

Odpowiednio do tej dyrektywy przeprowadzono w szeregu działów przemysłu rewizję norm technicznych i zdolności wytwórczej przedsiębiorstw. Podstawą tej rewizji były nie poszczególne rekordy, lecz sprawdzone doświadczalnie ustabilizowane wskaźniki pierwszorzędnej pracy.

Normy techniczne i zdolności wytwórcze ustalone na podstawie praktyki pierwszorzędnych pracowników, nie mogą jednak obowiązywać raz na zawsze i pozostawać bez zmiany. Wzrost doświadczenia pierwszorzędnych pracowników, oparty na rozwoju socjalistycznego współ- zawodnictwa pracy i na doskonaleniu aparatu technicznego oraz techniki i technologii produkcji, a wreszcie

---

1) J.Stalin. Zagadnienia Leninizmu, wyd.11 str.503 /ros./

doskonalenie organizacji pracy w przedsiębiorstwach - wszystko to wykrywa wciąż nowe i nowe źródła zwiększenia wydajności, nowe możliwości lepszego wyzyskania wyposażenia technicznego i stwarza warunki do nowej rewizji norm technicznych i teoretycznie obliczonej zdolności wytwórczej maszyn, mechanizmów i agregatów.

W latach powojennych przemysł nasz poszedł daleko naprzód. Przedsiębiorstwa nasze stosują nową technikę, nowe metody organizacji produkcji i pracy, nowe formy socjalistycznego współzawodnictwa robotników, inżynierów i techników. W wielu przedsiębiorstwach wykryto ogromne rezerwy wewnętrzne zdolności wytwórczej, których należyte wykorzystanie umożliwiło tym przedsiębiorstwom przedterminowe wykonanie powojennego planu pięcioletniego.

Zdolności wytwórcze przedsiębiorstw w głównych dziedzinach przemysłu wykorzystujemy teraz znacznie lepiej, niż przed wojną. Wskutek nieustannego wzrostu wykorzystania zdolności wytwórczej przemysłu socjalistycznego kraj nasz zdobywa corocznie miliony ton węgla i żelaza, setki tysięcy ton cementu i chemikalji, dziesiątki tysięcy nowych samochodów, traktorów, kombajnów, maszyn rolniczych, wagonów i wielu innych typów produkcji.

W walce o lepsze wykorzystanie zdolności wytwórczej pracownicy przemysłu socjalistycznego dążą do jej powiększenia drogą mobilizacji wewnętrznych rezerw przedsiębiorstwa.

Pracownicy jednej ze stoczni osiągnęli np. wzrost zdolności wytwórczej swych oddziałów drogą zastosowania nowych metod technologicznych montowania i spawania części oraz znacznego zniżenia pracochłonności produkcji. Stocznia ta wprowadziła nową metodę cięcia płomieniem gazowym, opracowała i zastosowała udoskonaloną konstrukcję szablonów, co dało znaczną oszczędność i umożliwiło zastosowanie maszyny do cięcia wielkich arkuszy; stocznia ta wypracowała własnymi siłami nową obrabiarkę do cięcia rur, co dało duża oszczędność. W skutek udoskonalenia technologicznych procesów technolodzy doprowadzili do zmniejszenia pracochłonności budowy statku o 9000 osobo-godzin, wydajność zaś monterów wzrosła o 215%. Technolodzy montażowi zastosowali przy budowie kadłuba specjalne urządzenia, a wskutek tego pracę ręczną zastąpiła maszyna i pracochłonność spadła do 30%.

Jeden z zakładów budowy aparatów i narzędzi skonstruował i zastosował w praktyce specjalne urządzenie do tokarki, co zmniejszyło czterokrotnie pracochłonność wytwarzanych przedmiotów; w ciągu jednego tylko kwartału zastosowano formy stalowe /kokile/ do odlewania 21 typów części, co dało znaczne zmniejszenie produkcji zabrakowanej. W tym samym roku skonstruowano nową gwinciarkę walcową, wprowadzono szlifiarkę o elastycznym walcu do polerowania wyrobów. Wynikiem tych wszystkich udoskonaleń była wielka oszczędność kosztów produkcji i zmniejszenie pracochłonności robót.

Poważne sukcesy w akcji należytego wykorzystania zdolności wytwórczej i wykrywania jej rezerw w przedsiębiorstwie zdobył kolektyw najstarszych zakładów budowy maszyn w Sormowie.

Prowadzi się tu systematyczną pracę nad przyśpieszeniem procesów produkcyjnych, ulepszeniem jakości produkcji i obniżeniem jej kosztów. Doskonaląc procesy technologiczne, mechanizując roboty pracochłonne, szeroko stosując unifikację i wymienialność poszczególnych części, sormowcy nieustannie zwiększają zdolności wytwórcze odcinków, oddziałów i zakładów jako całości oraz wykrywają nowe źródła wzrostu produkcji.

Duże zapasy zdolności wytwórczej mają również przedsiębiorstwa przemysłu lekkiego. W szczególności poważne znaczenie w skali państwowej ma inicjatywa pracowników Kosinskiej fabryki wyrobów dzianych / w okręgu moskiewskim/, o czym pisała niedawno "Prawda". Kierownik oddziału trykotowego tej fabryki, tow.Mitin, wraz z innymi pracownikami oddziału udoskonalił maszyny i dzięki temu zwiększył szybkość ich pracy. Wskutek tego produkcja na jednostkę wyposażenia technicznego wzrosła o przeszło 20%. Obliczenia wykazały, że rozszerzenie nowatorstwa fabryki kosińskiej na wszystkie przedsiębiorstwa wyrobów dzianych umożliwi-przy niezmienionym wyposażeniu technicznym - zwiększenie produkcji nie mniej niż o 25%.

x x

x

Planowanie wykorzystania zdolności wytwórczej oparte być powinno na postępowej praktyce, na pełnym wykorzystaniu rezerw produkcji.

Właściwe opracowanie planu produkcji wymaga znajomości rzeczywistej zdolności wytwórczej przedsiębiorstw, co jest możliwe tylko wtedy, jeżeli zdolność wytwórcza poddaje się systematycznym rewizjom w regularnych odstępach czasu. Dla każdego przedsiębiorstwa trzeba opracować "pasport", zawierający szczegółową techniczną i produkcyjną charakterystykę wyposażenia technicznego. Systematyczna korekta tych pasportów jest koniecznym warunkiem ścisłości wiedzy o zdolnościach wytwórczych przedsiębiorstwa.

Sposób określania zdolności wytwórczej jest różny w różnych dziedzinach przemysłu. O różnicach tych decyduja przede wszystkiem właściwości organizacji i technologii produkcji w różnych dziedzinach.

W tych działach przemysłu, gdzie surowiec przetwarza się w produkt gotowy pod działaniem jednej maszyny lub agregatu, zdolność wytwórcza przedsiębiorstwa jest sumą zdolności wytwórczych tych jednakowych agregatów.

W tych działach przemysłu problem określenia zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa sprowadza się w istocie do obliczenia zdolności wytwórczej poszczególnego agregatu Zadanie polega więc tu na właściwym określeniu najwyższego możliwego obciążenia poszczególnej maszyny lub agregatu. Jeżeli chodzi naprzykład o wielki piec hutniczy, to głównym elementem obliczenia jego zdolności wytwórczej jest określenie optymalnego współczynnika wykorzystania jego pojemności użytkowej. Współczynnik ten, czyli stosunek pojemności użytkowej wielkiego pieca, wyrażonej w metrach sześciennych do wyrażonego w tonach dobowego wytopu, zależy od organizacji i techniki obsługi wielkiego pieca, kwalifikacji zatrudnionego przy nim personelu oraz od stopnia adaptacji surowców i szeregu innych przyczyn.

Ażeby ustalić optymalny współczynnik wykorzystania pojemości użytkowej wielkiego pieca, należy obserwować jego pracę w ciągu mniej lub więcej długiego okresu, przy najlepszej organizacji jego obsługi przez najlepszych pracowników przedsiębiorstwa. Przy obliczeniu rocznej zdolności wytwórczej należy odjąć od liczby dni w roku liczbę dni, przypadającą na unieruchomienie agregatów celem kapitalnego remontu, przy określeniu zaś tej ostatniej liczby przyjąć należy za podstawę najlepsze osiągnięcia praktyczne przy rozwiązywaniu problemu zwiększenia okresu pracy wielkiego pieca

pomiędzy dwoma kolejnymi remontami oraz najdoskonalsze metody robót remontowych, by skrócić okresy remontu.

Po określeniu zdolności wytwórczej poszczególnego agregatu - wielkiego pieca lub pieca martenowskiego - nie trudno jest określić zdolność wytwórczą oddziału wielkich pieców lub pieców martenowskich lub wreszcie całej huty. Zdolność wytwórcza huty jako całości będzie w tym wypadku równa sumie zdolności wytwórczych poszczególnych agregatów /dla surówki - wielkich pieców, dla stali - pieców martenowskich lub innych stosowanych w danym przedsiębiorstwie agregatów/

Bardziej skomplikowaną sprawą jest określenie zdolności wytwórczej przedsiębiorstw w tych działach przemysłu, gdzie surowiec przechodzi - w toku przekształcania się w produkt gotowy - przez różne stadia obróbki, a wskutek tego w procesie produkcyjnym uczestniczy wiele różnorodnych maszyn i agregatów. W tych działach produkcji proces technologiczny rozkłada się na poszczególne, przebiegające równocześnie i równolegle, stadia produkcji, którymi w przemyśle budowy maszyn są np. odlew, obróbka mechaniczna, montaż.

Oczywiście zdolność wytwórcza przedsiębiorstwa w tych wypadkach nie może być suma zdolności wytwórczych wszystkich maszyn, czynnych w przedsiębiorstwie, ponieważ przedsiębiorstwa tego rodzaju opierają się na skomplikowanej kooperacji różnorodnych maszyn z których każda pełni tylko tę lub inną poszczególną funksję w ogólnym procesie wytwórczym.

Jeżeli więc obliczenie zdolności wytwórczej huty ogranicza się do określenia zdolności wytwórczej poszczególnych agregatów, to przy określaniu zdolności wytwórczej np. zakładu budowy maszyn nie wystarcza znajomość maksymalnego obciążenia każdej poszczególnej maszyny lub obrabiarki. Trzeba tu jeszcze znać stosunek danej grupy maszyn lub obrabiarek do innej grupy maszyn i obrabiarek, pracujących w tymże zakładzie. Innymi słowy, trzeba tu znać wewnętrzny stosunek wzajemny zdolności wytwórczych poszczególnych maszyn, mechanizmów i agregatów.

Jak zaznaczyliśmy wyżej, zdolność wytwórcza przedsiębiorstw mierzy się maksymalnie możliwą ilością produkcji gotowej, a wobec tego przy ścisłej proporcjonalności wzajemnej poszczególnych działów i odcinków produkcji - ogólna zdolność wytwór-

czą przedsiębiorstwa określi zdolność przelotowa wydziału, z którego wychodzi produkt gotowy. W zakładzie budowy maszyn będzie to montażownia. Jednakże zdolność wytwórcza montażowni może nie odpowiadać zdolności wytwórczej innych oddziałów zakładu. Jeżeli będzie ona mniejsza, to zdolność wytwórcza zakładu budowy maszyn obliczona na podstawie zdolności przelotowej montażowni, może być oceniona zbyt nisko.

Wiadomo również, że w niektórych dziedzinach przemysłu istnieją pewne częściowe dysproporcje w zdolnościach wytwórczych poszczególnych oddziałów lub ich odcinkow, zdarzają się tu tak zwane "wąskie przekroje" /np.Oddziały odlewnicze w szeregu zakładów budowy maszyn ; oddziały przygotowawcze w przędzalniach i tp./. Dysproporcje te powstać mogą i powstają z różnych przyczyn. W warunkach złożonej kooperacji różnorodnych maszyn, pracujących w nowoczesnych przedsiębiorstwach, proporcjonalność poszczególnych oddziałów i odcinków produkcji nie może być daną raz na zawsze i niezmienną. Przeciwnie, jest ona nadzwyczaj ruchliwa. Udoskonalenia techniczne na poszczególnym odcinku wywołują nieuchronnie konieczność odpowiednich zmian na innym odcinku, związanym z tym pierwszym. Jeżeli te zmiany na innym odcinku opóźniają się, lub w ogóle nie zachodzą, to w przedsiębiorstwie wytworzyć się może wąski przekrój, który utrudnia należyte wykorzystanie wyników udoskonaleń technicznych, zrealizowanych na odcinku pierwszym.

Innymi słowy, gdy ta lub inna maszyna, wskutek jej technicznego udoskonalenia, zdobywa duże możliwości potencjalne, to zupełne wykorzystanie tych możliwości wymaga odpowiedniego zwiększenia wydajności innych maszyn, związanych wspólnością procesu produkcyjnego z tą pierwszą.

W jednym z zakładów motocyklowych na przykład montowanie systemem taśmowym nie nadąża za zdolnością wytwórczą oddziałów mechanicznych i wymaga zwiększenia powierzchni roboczej, ponieważ zbyt mała powierzchnia hamuje wyjście w świat gotowych wyrobów.

Jeden z zakładów budowy aparatów i przyrządów mógłby przy danym stanie swego wyposażenia technicznego produkować znacznie więcej, gdyby zlikwidowano pewne jego dysproporcje. Obecnie - jeżeli wziąć za punkt wyjścia posiadany ilostan tokarek - zakład ten mógłby produkować do 3oo tych aparatów; jeżeli zaś weźmiemy za punkt wyjścia świdrow-nie, to produkcja mogłaby wynieść 3.2oo sztuk, jeżeli orientować się będziemy podług liczby frezarek - to zdolność wytwórcza wyniosłaby 45o sztuk, orientując się według prasowni - otrzymalibyśmy około 65o sztuk, według obrabiarek grawerskich - zaledwie około 2oo sztuk, wreszcie według szlifierni - około 17o sztuk aparatów.

Celem usunięcia tych dysproporcji należy albo zwiększyć wyposażenie techniczne "wąskich przekrojów" procesu wytwórczego, albo też przekazać nadmierne części wyposażenia technicznego innym przedsiębiorstwom, albo wreszcie wykorzystać ten nadmiar w trybie współpracy z przedsiębiorstwami pokrewnymi.

Dysproporcje wewnętrzne produkcji powstają czasem w niektórych zakładach w związku ze zmianą asortymentu produkcji. W przędzalniach np. takie zmiany w asortymencie produkcji /wyższy lub niższy numer przędzy/ mogą doprowadzić do dysproporcji pomiędzy przędzalnią a oddziałami przygotowawczymi, jeżeli się ich odpowiednio nie zreorganizuje.

Czasem dysproporcje wewnętrzne mogą powstać w przedsiębiorstwach wskutek niesprawności procesu technologicznego na tym lub innym odcinku produkcji. Naprzykład oddziały odlewnicze w wielu zakładach budowy maszyn stanowią "wąskie przekroje", ponieważ wadliwa organizacja procesu technologicznego w tych oddziałach powoduje duży odsetek zabrakowanej produkcji. Zadanie polega na tym, by szybko takie dysproporcje usuwać w miarę ich powstawania i w ten sposób dążyć do maksymalnego wykorzystania produkcyjnych możliwości przedsiębiorstwa.

W praktyce zdarzają się wypadki, że zdolność wytwórczą przedsiębiorstw, w których nie osiągnięto proporcjonalności wzajemnej poszczególnych oddziałów, oblicza się na podstawie oddziału lub odcinka o najmniejszej zdolności wytwórczej, czyli na podstawie "wąskiego przekroju" przedsiębiorstwa. Taka praktyka równania w dół

obniża sztucznie możliwości naszych przedsiębiorstw i prowadzi do niewykorzystania znacznej części zdolności wytwórczej. Praktyka taka ukrywa rezerwy wewnętrzne produkcji, zamiast być bodźcem do lepszego ich wykorzystania.

Jedynie słuszną metodą określania zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa, opartego na skomplikowanej kooperacji różnorodnych maszyn i agregatów, jest metoda określania jej według maksymalnej zdolności wytwórczej głównych oddziałów i odcinków produkcji. Jeżeli ujawni się w ten sposób "wąskie przekroje", to przy określaniu zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa należy jednocześnie zaplanować konkretne zarządzenia ku usunięciu tych "wąskich przekrojów". Charakter tych zarządzeń zależeć będzie od charakteru dysproporcji wewnętrznych w zakładach i od przyczyn powstania "wąskich przekrojów". Udoskonalenie techniki i technologii produkcji, ulepszenie organizacji produkcji i pracy, intensyfikacja procesów produkcyjnych, reorganizacja reżymu pracy aparatu technicznego w kierunku zwiększenia liczby zmian zatrudnionych w "wąskich przekrojach" oraz innych zarządzeń, musi przyczynić się do zlikwidowania dysproporcji wewnętrznych w przedsiębiorstwie.

Ogromne znaczenie ma w tej sprawie kooperacja przedsiębiorstw. W przemyśle socjalistycznym kooperowanie przedsiębiorstw wewnątrz danej gałęzi przemysłu lub między gałęziami jest skuteczną metodą przyśpieszenia tempa wzrostu produkcji i lepszego wykorzystania rezerw wewnętrznych przedsiębiorstwa. Szczególnie ważną rolę gra w naszej gospodarce współpraca przedsiębiorstw budowy maszyn, produkujących wzajemnie dla siebie poszczególne części i zespoły maszyn lub innych przemiotów wyposażenia technicznego.

Szeroko rozpowszechniona współpraca naszych zakładów budowy maszyn nie tylko umożliwia rozwój produkcji wyspecjalizowanej, lecz również przyczynia się do celowego wykorzystania względnych nadwyżek zdolności wytwórczej tych lub innych przedsiębiorstw, drogą zorganizowania w nich produkcji poszczególnych części i zespołów maszyn, dla innych przedsiębiorstw o niedostatecznej wydajności w zakresie tych przedmiotów. W ten sposób można usunąć i usuwa się "wąskie przekroje" i częściowe dysproporcje w produkcji poszczególnych przedsiębiorstw.

Stąd wynika, że, określając zdolność wytwórczą przedsiębiorstwa, należy brać pod uwagę możliwości jego współpracy z innymi przedsiębiorstwami w zakresie poszczególnych typów produkcji i półproduktów.

Przy obliczaniu zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa trzeba nie tylko zdawać sobie sprawę z możliwości intensywnego wykorzystania wyposażenia technicznego na jednostkę czasu pracy, lecz również znać optymalny reżym pracy danego przedsiębiorstwa. Przy określaniu optymalnego reżymu bierze się pod uwagę charakter produkcji, technologiczne właściwości wyposażenia technicznego oraz konieczność jego konserwacji (czas potrzebny do wykonania remontu).

Z punktu widzenia charakteru produkcji wszystkie dziedziny przemysłu podzielić można na dwie grupy:

a) gałęzie przemysłu o ciągłym cyklu produkcji (hutnictwo, przemysł chemiczny, przemysł przetworów naftowych, przemysł szklany, papierniczy itp.). W tych dziedzinach proces produkcji trwa bez przerwy 24 godziny na dobę. Sam charakter produkcji kontroluje tu w pewnym sensie czas wykorzystania wyposażenia technicznego.

   Przy ciągłym cyklu produkcyjnym zdolność wytwórcza poszczególnych agregatów i całego przedsiębiorstwa oblicza się dla całego okresu kalendarzowego po odtrąceniu czasu, potrzebnego na remont kapitalny wyposażenia technicznego.

b) Gałęzie przemysłu, pracujące na podstawie przerywanego harmonogramu na jedną, dwie, a czasem i na trzy zmiany.

Przy obliczaniu liczby godzin pracy wyposażenia technicznego w ciągu roku wchodzi tu w grę liczba dni roboczych w roku, ilość zmian pracy i długość każdej zmiany. Przy obliczaniu liczby dni roboczych w roku odejmuje się od liczby dni kalendarzowych niedziele i święta oraz dni przeznaczone na remont kapitalny.

W praktyce planowania i sprawozdawczości zdolność wytwórczą przedsiębiorstwa wyraża się w większości wypadków w wielkości produkcji rocznej.

Tak np. zdolnością wytwórczą huty żelaznej jest najwyższa możliwie produkcja roczna żelaza, stali i walcówki, zdolnością wytwórczą kopalni węgla - roczna produkcja węgla, zdolnością wytwórczą cementowni - roczna produkcja cementu itd.

W niektórych dziedzinach przemysłu /np.w cukrowniach,gorzelniach i tp./ zdolność wytwórczą przedsiębiorstw mierzy się maksymalną ilością produkcji na dobę, lub maksymalną wielkością dobowego przerobu surowca /ilość przerobionych w ciągu doby buraków w przemyśle cukrowniczym, ilość wytworzonego w ciągu doby spirytusu w gorzelniach/.

W dziedzinach przemysłu, gdzie z tych lub innych przyczyn przedsiębiorstwa pracują przy różnym obciążeniu w różnych okresach roku, wielkość produkcji rocznej nie może charakteryzować zdolności wytwórczej przedsiębiorstwa w okresie maksymalnego jej obciążenia. Dlatego miernikiem zdolności wytwórczej może tu być maksymalna wielkość dobowego przerobu surowca, albo też gotowej produkcji.

Po określeniu dobowej wydajności przedsiębiorstwa łatwo jest obliczyć, ile produkcji dać może, albo ile może przetworzyć surowca to lub inne przedsiębiorstwo w ciągu całego okresu. Wystarczy do tego celu stwierdzenie optymalnej długości okresu.

Należy mieć na względzie, że w niektórych działach produkcji zdolność wytwórcza przedsiębiorstw zależy w pewnym stopniu od naturalnych warunków ich pracy. W przemyśle górniczym naprzykład poziom wykorzystania maszyn, mechanizmów i agregatów zależy w znacznym stopniu od warunków zalegania kopalin /grubość pokładów, charakter zalegania i twardość węgla, twardość wierconego pokładu oraz warunki zalegania ropy naftowej i t.p./.

Wydajność danej wrębiarki jest różna w różnych warunkach zalegania węgla. Jest ona znacznie wyższa w wypadkach większej grubości pokładu węgla i mniejszej jego ścisłości i odwrotnie - jest ona niższa w wypadkach mniejszej grubości pokładu i większej jego ścisłości. Zależnie od charakteru wierconych pokładów waha się również szybkość wierceń w przemyśle naftowym. Dlatego określając zdolność wytwórczą maszyn, mechanizmów i agregatów, oraz przedsiębiorstw jako całości, nie można odrywać się od warunków, w jakich eksploatowane być mają te maszyny i agregaty. Należy ściśle zdawać sobie sprawę z tych warunków w tym celu, by zmniejszać stopień ich ujemnego wpływu na możliwości wytwórcze przedsiębiorstw drogą udoskonalenia narzędzi pracy i procesów technologicznych.

Poważnie oddziaływa na zdolność wytwórczą jakość i skład przerabianego surowca. Wydajność wielkich pieców np. silnie się waha zależnie od zawartości żelaza w rudzie żelaznej, od zawartości popiołu i siarki w koksie, od jednolitości składu fizycznego wsadu i t.d. Wydajność maszyn przędzalniczych w przemyśle włókienniczym zależy od jakości i stopnia spreparowania włókna bawełny.

Dlatego staranne przygotowanie surowca ma istotne znaczenie w akcji podniesienia zdolności wytwórczej przedsiębiorstw. W hutnictwie ma coraz większe zastosowanie wzbogacanie, aglomeracja i standartyzacja gatunku rudy żelaznej, oczyszczanie koksu od siarki i popiołu, w przemyśle włókienniczym staranne i we właściwym czasie wykonane spreparowanie bawełny do przędzenia, a przędzy - do tkania.

Asortyment produkcji nie jest oczywiście niezmienny. Zmiana struktury i charakteru spożycia tego lub innego typu produkcji powoduje zmianę jej asortymentu. Zmiana zaś asortymentu wywołuje z kolei konieczność reorganizacji procesu technologicznego, co w niektórych wypadkach wiąże się ze zwiększeniem przestojów aparatu technicznego.

Celem skrócenia tych przestojów i lepszego wykorzystania zdolności wytwórczej przedsiębiorstw konieczne jest racjonalne wyspecjalizowanie się przedsiębiorstw w produkcji określonych typów i gatunków wyrobów. Obliczając zdolność wytwórczą przedsiębiorstwa, należy wiedzieć, jaki mianowicie asortyment jest jego specjalnością i brać pod uwagę optymalne możliwości zmian w tym asortymencie.

Obliczona dla tego lub innego przedsiębiorstwa zdolność wytwórcza musi właściwie oceniać wewnętrzne rezerwy produkcji. Lecz same te rezerwy nie są czymś niezmiennym i raz na zawsze danym. Skoro się je wykryje, zaczyna się je mobilizować drogą lepszego wykorzystania zdolności wytwórczej. W tym procesie mobilizacji wykrytych już rezerw wykrywa się z kolei rezerwy nowe, których wykorzystanie przyczynia się do dalszego wzrostu zdolności wytwórczej przedsiębiorstw. Tak więc w każdym przedsiębiorstwie, wskutek doskonalenia techniki, organizacji i technologii produkcji odbywa się systematycznie dwojaki proces. Z jednej strony doskonali się wykorzystanie istniejącej zdolności wytwórczej, wskutek czego wzrasta produkcja przedsiębiorstw czynnych, a faktyczne wykorzystanie zdolności wytwórczej zbliża się do jej nominalnej granicy. Z drugiej zaś strony rozszerzają się ustalone poprzednio granice produkcji, powstają nowe rezerwy, rosną możliwości produkcyjne. Faktycznie oznacza to wzrost zdolności wytwórczej przedsiębiorstw czynnych.

W naszym przemyśle nie ma takich przedsiębiorstw, któreby się nie rozwijały. Rozwijają się one wskutek wzniesienia nowych budynków, zainstalowania nowego wyposażenia technicznego, rozszerzenia produkcji pomocniczej. Jednocześnie z tym odbywa się modernizacja czynnych maszyn i agregatów, intensyfikacja produkcji, udoskonalenie procesów technologicznych, zastosowanie różnego rodzaju zarządzeń racjonalizacyjnych. Wszystko to zwiększa zdolność wytwórczą przedsiębiorstw.

Jednakże praktyka planowania i sprawozdawczości niedostatecznie i nie zawsze uwzględnia we właściwej chwili wzrost zdolności wytwórczej przedsiębiorstw wskutek modernizacji wyposażenia technicznego, udoskonalenia procesów technologicznych, realizacji zarządzeń racjonalizacyjnych i t.p. Utrudnia to poważnie określenie zdolności wytwórczej w zasadniczych dziedzinach produkcji i komplikuje sprawę planowania produkcji.

Udoskonalenia procesów technologicznych, rozszerzające możliwości produkcyjne przedsiębiorstw, należy nie tylko systematycznie rejestrować, lecz i planować w bilansach zdolności wytwórczej głównych dziedzin przemysłu. Wyczerpujący wszystkie możliwości bilans zdolności wytwórczej przedsiębiorstw musi stać się podstawą do opracowywania programu produkcji zarówno poszczególnych przedsiębiorstw jak i wszystkich dziedzin przemysłu.

Bilans taki, sporządzany corocznie, jednocześnie z planem narodowo - gospodarczym zawiarać powinien wyczerpujące i dokładne dane następujące:

a) faktyczna zdolność wytwórcza na początku planowego okresu,
b) przewidziane włączenie do procesu produkcyjnego nowych zdolności wytwórczych, powstałych wskutek nowych inwestycji,
c) wzrost zdolności wytwórczej przedsiębiorstw czynnych wskutek udoskonalenia procesów technologicznych,
d) ubytek zdolności wytwórczych z różnych przyczyn.

Taka metoda obliczenia zdolności wytwórczych przedsiębiorstw i działów przemysłu przyczyniać się będzie do właściwego opracowania planu produkcji, przezwyciężenia "wąskich przekrojów" i częściowych dysproporcji w pracy poszczególnych działów produkcji, oraz obmyślenia środków zaradczych ku zlikwidowaniu tych "wąskich przekrojów" i dysproporcji.

Po ustaleniu w ten sposób istniejącej zdolności wytwórczej na początek planowanego okresu, główne i najtrudniejsze zadanie polega na tym, by określić możliwy przyrost zdolności wytwórczej nie tylko z tytułu nowych inwestycji, lecz również wskutek udoskonalenia procesów technologicznych.

Opracowanie zarządzeń ku udoskonaleniu procesów technologicznych i zintensyfikowaniu produkcji obejmować powinno również określenie możliwego efektu produkcyjnego tych zarządzeń. Efekt zaś produkcyjny musi wyrażać się przede wszystkim właśnie we wzroście wydajności pracy i zwiększeniu zdolności wytwórczej przedsiębiorstw.

Znane są z praktyki tysiące przykładów najprostszych udoskonaleń procesów technologicznych, wprowadzanych przez samych robotników w toku produkcji. Udoskonalenia te przy minimalnych kosztach, a często bez żadnych kosztów, dają imponujący efekt produkcyjny, silnie zwiększają wydajność pracy i poważnie podnoszą zdolność wytwórczą przedsiębiorstw.

Żadne plany nie mogą oczywiście ściśle obliczyć i przewidzieć całej rozmaitości i bogactwa form i metod doskonalenia procesu technicznego, wprowadzanych przez robotników, inżynierów i techników codziennie i co godzinę w licznych przedsiębiorstwach naszego przemysłu.

Lecz przy opracowywaniu planu trzeba zawsze pamiętać o tym niewyczerpanym źródle rozszerzania możliwości wytwórczych naszych przedsiębiorstw, a przy tym orientować należy przedsiębiorstwa ku coraz to lepszemu, systematycznie i nieustannie doskonalonemu wykorzystaniu rozszerzających się możliwości produkcji, celem nieprzerwanego zwiększania wydajności pracy społecznej i potęgi ekonomicznej naszego państwa socjalistycznego.

----- o O o -----